

1. Спосіб виготовлення паперу, згідно з яким приводять в контакт видовжений, гнучкий, непроникний елемент (13) з опорною поверхнею (10) перед їх входженням у ванну водянистої паперової маси (11), де елемент (13) має ширину щонайменше 6 мм, осаджують волокна на опорну поверхню (10) для формування паперу, причому осадження волокон здійснюють таким чином, що у міру того, як волокна осаджують на опорну поверхню (10), видовжений елемент (13) об'єднується в єдине ціле з папером, а деякі ділянки елемента (13) принаймні частково відкриті принаймні на одній поверхні паперу принаймні в двох групах вікон, розташованих на відстані одне від одного, який **відрізняється** тим, що принаймні дві групи вікон утворюють двома групами частин (15, 16), які піднімаються від опорної поверхні відносно сусідніх ділянок цієї опорної поверхні, серед яких перша група піднятих частин (15) має ширину упоперек машинного напрямку, в якому папір переміщують під час виготовлення, меншу за ширину видовженого елемента (13), а друга група піднятих частин (16) має ширину упоперек машинного напрямку, в якому папір переміщують під час виготовлення, принаймні рівну ширині видовженого елемента (13), так що під час виготовлення паперу видовжений елемент (13) входить у контакт з обома групами піднятих частин (15, 16), причому краї елемента (13) підтримуються другою групою піднятих частин (16).
2. Спосіб виробництва паперу за п. 1, який **відрізняється** тим, що площу поверхні кожної з піднятих частин першої групи (15) виконують більшою, ніж площу поверхні кожної з піднятих частин другої групи (16).
3. Спосіб виробництва паперу за п. 1 або п. 2, який **відрізняється** тим, що поперечну ширину кожної з піднятих частин другої групи (16) виконують такою, що вона принаймні дорівнює ширині видовженого елемента (13).
4. Спосіб виробництва паперу за п. 1 або п. 2, який **відрізняється** тим, що першу множину піднятих частин другої групи (16) виконують з одного боку першої групи (15) піднятих частин, а другу множину виконують з іншого боку, так що поперечна відстань між зовнішніми краями обох множин піднятих частин (15, 16) принаймні дорівнює ширині видовженого елемента (13).
5. Спосіб виробництва паперу за пп. 1-4, який **відрізняється** тим, що підняті частини утворюють тисненням опорної поверхні (10).
6. Спосіб виробництва паперу за пп. 1-5, який **відрізняється** тим, що підняті частини (15, 16) утворюють перекритими ділянками опорної поверхні (10).
7. Спосіб виробництва паперу за пп. 1-6, який **відрізняється** тим, що підняті частини (15, 16) утворюють комбінацією тиснення і перекритих ділянок.
8. Спосіб виробництва паперу за пп. 1-7, який **відрізняється** тим, що опорною поверхнею (10) є сітка відливного циліндра.
9. Спосіб виробництва паперу за пп. 1-8, який **відрізняється** тим, що додатково наносять другий шар паперу, який закриває зворотний бік видовженого елемента (13).
10. Лист паперу, який **відрізняється** тим, що виготовлений відповідно до способу за будь-яким з пп. 1-9.
11. Лист паперу за п. 10, який **відрізняється** тим, що видовжений елемент (13) є елементом захисту, котрий має одну або більшу кількість ознак захисту.
12. Документ із захистом, який **відрізняється** тим, що містить лист або виготовлений з листа за пп. 10-11.
13. Документ із захистом за п. 12, який **відрізняється** тим, що ширина видовженого елемента (13) така ж, як і ширина документа.